

# MANUAL

## AL 48

### Montering

1. Förbered två tätningar av material som lämpar sig såväl för det aktuella mediet som för materialen i de motstående flänsytorna.

2. Eftersom ventilen är dubbelriktad kan den installeras mellan de båda flänsarna utan hänsyn till flödesriktningen. Om en avläkningskon för abrasiva vätskor används måste denna dock monteras på ventilens uppströmssida för att fungera korrekt.

3. Ventiler utrustade med pneumatiska manöverdon har BSP-gängade anslutningar på luftinlopp och luftavlopp. Med ett lufttryck på minst 6 bar garanterar manöverdonet tät slutning av ventilen.

För att öppna och stänga ventilen, mata respektive kammarer i det dubbelverkande manöverdonet med lufttryck som ej understiger 6 kg/cm<sup>2</sup>.

Luften som matas till manöverdonet måste vara filtrerad, torr och smord.

Genom att applicera tryck på den bakre anslutningen och avlasta den främre skjuts spindeln ut ur manöverdonet och stänger ventilen. Genom att applicera lufttryck på den främre anslutningen och avlasta den bakre öppnas ventilen. Det dubbelverkande pneumatiska manöverdonet är utrustat med en broms som träder i funktion, oberoende av rörelseriktning, strax före slagets ändläge och som förhindrar att kolven slår i botten.

Normalt styrs det dubbelverkande manöverdonet med hjälp av en 5/2-magnetventil. För manöverdon med cylinderdimension över 250 mm bör manöverdonet utrustas med ett tyngdavladdande stöd.

4. När ventilen sätts i drift för första gången är det lämpligt att kontrollera tätningsmekanismen i ventilhusets övre del. Vid behov dra åt tätningskruvarna.

5. Olika medietryck kräver emellertid olika grad av täthet. Om mediet visar sig läcka ut från den övre delen av ventilhuset, lossa låsmuttrarna, dra åt tätningskruvarna på vardera sidan om ventilhuset något och dra slutligen åt låsmuttrarna på nytt. Vid drift vid låga tryck kan istället tätningskruvarna lossas till dess att läckage börjar märkas, varefter de dras åt tills läckaget slutar. Därmed kan man uppnå att mindre kraft behövs för att manövrera spjället.

6. När ventilen är installerad i systemet måste teknikerlaget alltid applicera NEUTRALT FETT på spindeln, för att hindra att det manuella manöverdonet kärvar.



### Vridmoment för packningskruvar

DN	Vridmoment Nm	
	Min	Max
50	2,5	3,6
65	2,8	3,6
80	3,2	4,5
100	3,6	5,0
150	4,3	5,8
200	4,5	6,0
250	5,0	6,8
300	6,0	8,2
350	8,5	11,0
400	10,0	13,0
450	14,0	16,0
500	15,0	19,0
600	27,0	32,0
700	32,0	38,0
800	40,0	47,0

# MANUAL

## AL 48

### Underhåll

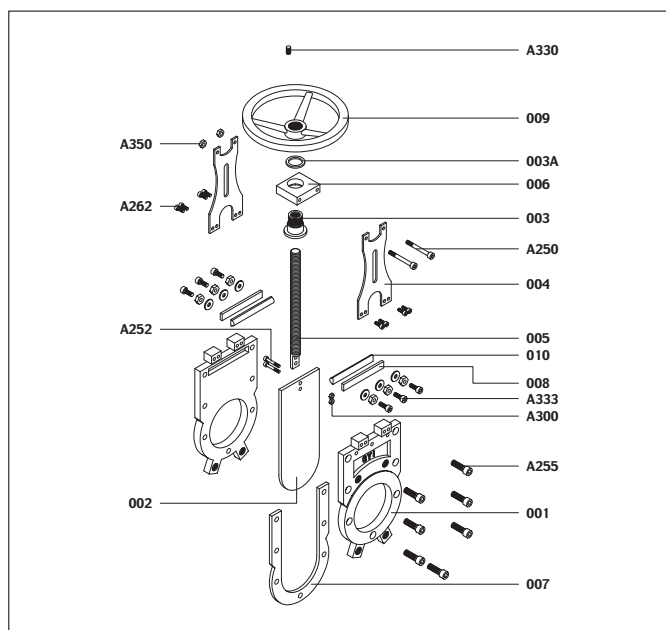
Förutsatt att ventilhusmaterialet och hus-/slidtätningen som används för det aktuella mediet är i enlighet med tillverkarens rekommendationer är AL 48 i princip underhållsfri. Icke desto mindre måste alla ventiler kontrolleras med avseende på korrekt funktion, första gången ett år efter installationen, och därefter med ett intervall på ett år.

När rutininspektion av processrörledningarna planeras är det lämpligt att samtidigt inspektera hus-/slidtätningen och tätningen. Eftersom alla tätningar åldras i större eller mindre utsträckning då de utsätts för atmosfär och solljus kommer en noggrann inspektion avslöja tätningarnas tillstånd. Dessutom är det lämpligt att fetta in spindeln med neutralt fett,

framför allt för storlekar över DN 300. Om det visar sig nödvändigt att byta tätning och/eller säte, gör på följande sätt:

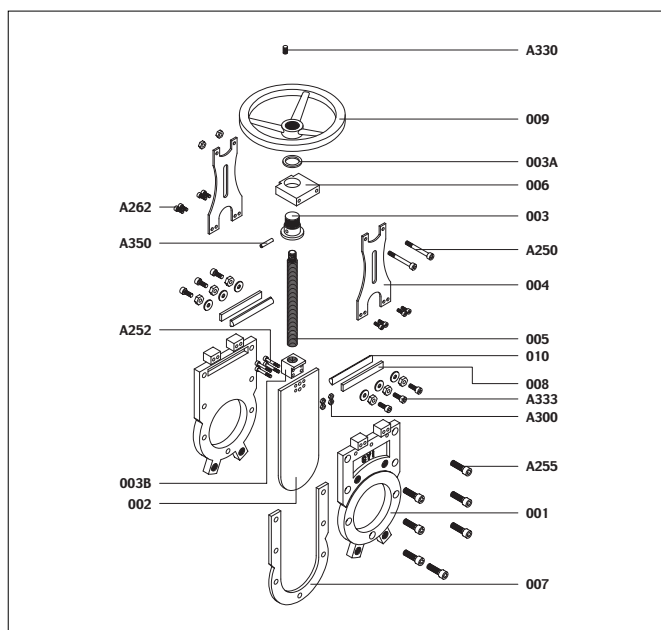
- Lossa med hjälp av en insexmejsel skruvarna (A262) som fixerar pelaren vid ventilhuset. Ta bort skruvarna (A252) som fixerar spindeln vid spjället. Lyft av pelaren och handratten.
- Ta sedan bort skruvarna (A255) från ventilhuset. När dessa har avlägsnats, inspektera sätet och tätningarna. Byt dem om de verkar slitna.
- Sätt tillbaka ventilhusskruvarna (A255) och dra åt dem till rätt vridmoment enligt storlekstabellen ovan.

### AL 48-XDV DN 50 – 125



Pos	Detalj	Pos	Detalj
A350	Smörjnippel	004	Pelare
A262	Skruv	003	Gängad bussning
A252	Skruv	005	Spindel
A300	Mutter	010	Gummiprofil
002	Slid	008	Trycklist
A330	Pinnbult	A333	Pinnbult
009	Ratt	A255	Skruv
003A	Kullager	001	Ventilhushalva
006	Lagerblock	007	Hus-/slidtätning
A250	Skruv		

### AL 48-XDF DN 50 – 125

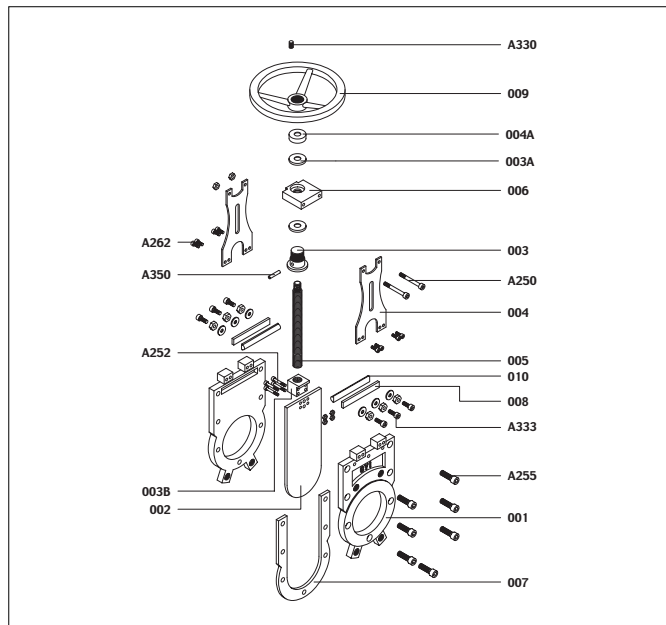


Pos	Detalj	Pos	Detalj
A350	Smörjnippel	004	Pelare
A262	Skruv	003	Gängad bussning
A252	Skruv	005	Spindel
A300	Mutter	003B	Mutter
002	Slid	010	Gummiprofil
A330	Pinnbult	008	Trycklist
009	Ratt	A333	Pinnbult
003A	Kullager	A255	Skruv
006	Lagerblock	001	Ventilhushalva
A250	Skruv	007	Hus-/slidtätning

# MANUAL

## AL 48

### AL 48-XDF DN 150 – 800



Pos	Detalj	Pos	Detalj
A350	Smörjnippel	004	Pelare
A262	Skruv	003	Gängad bussning
A252	Skruv	005	Spindel
004A	Kullager	003B	Mutter
002	Slid	010	Gummiprofil
A330	Pinnbult	008	Trycklist
009	Ratt	A333	Pinnbult
003A	Kullager	A255	Skruv
006	Lagerblock	001	Ventilhushalva
A250	Skruv	007	Hus-/slidtätning